



JPW

85A 3518

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:

OSAMU KAKUTANI)

Serial No. 10/808,845)

Filed: March 25, 2004)

For: BONDING APPARATUS)

Attention: Mail Stop Issue Fee

LETTER RE FILING OF PRIORITY DOCUMENT

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450


Dear Sir:

In connection with the above-identified application, enclosed herewith please find one
(1) certified copy of the corresponding Japanese Patent Application No. 2003-096241 filed on March
31, 2003, upon which Convention Priority is claimed.

Respectfully submitted,

KODA & ANDROLIA

2029 Century Park East
Suite 1140
Los Angeles, CA 90067
Tel: (310) 277-1391

By: 
William L. Androlia
Reg. No. 27,177

Certificate of Mailing	
I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service with sufficient postage as first class mail in an envelope addressed to:	
Commissioner for Patents	
P.O. Box 1450	
Alexandria, VA 22313-1450, on	
June 26, 2006	
Date of Deposit	
William L. Androlia	
Printed Name of person signing this certificate	
Signature	6/26/2006 Date

BEST AVAILABLE COPY

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office.

出願年月日
Date of Application:

2003年 3月31日

出願番号
Application Number:

特願2003-096241

パリ条約による外国への出願
に用いる優先権の主張の基礎
となる出願の国コードと出願
番号
country code and number
of your priority application,
as used for filing abroad
under the Paris Convention, is

J P 2003-096241

願人
Applicant(s):

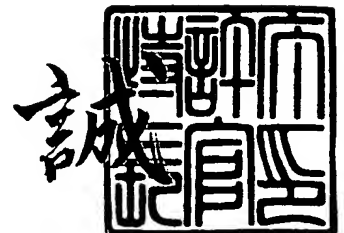
株式会社新川

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

2006年 5月11日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

中嶋



【書類名】 特許願

【整理番号】 S14041

【提出日】 平成15年 3月31日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 H01L 21/60 301
H01L 21/60 311
H01L 21/60 321

【発明者】

【住所又は居所】 東京都武蔵村山市伊奈平 2 丁目 5 1 番地の 1 株式会社
新川内

【氏名】 角谷 修

【特許出願人】

【識別番号】 000146722

【氏名又は名称】 株式会社新川

【代理人】

【識別番号】 100075258

【弁理士】

【氏名又は名称】 吉田 研二

【電話番号】 0422-21-2340

【選任した代理人】

【識別番号】 100096976

【弁理士】

【氏名又は名称】 石田 純

【電話番号】 0422-21-2340

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 001753

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】	図面	1
【物件名】	要約書	1
【プルーフの要否】	要	

【書類名】 明細書

【発明の名称】 ボンディング装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ボンディング対象に対しボンディング作業を行うボンディングヘッド部と、ボンディングヘッド部を任意の位置に移動させる移動機構とを含むボンディング装置であって、

移動機構は、

架台に回転自在に支持されるリニアガイドに沿って移動可能な第 1 可動子と、第 1 可動子を駆動する駆動部とを有する第 1 アクチュエータと、

架台に回転自在に支持されるリニアガイドに沿って移動可能な第 2 可動子と、第 2 可動子を駆動する駆動部とを有する第 2 アクチュエータと、

を含み、

ボンディングヘッド部に第 1 可動子が固定され、第 2 可動子が軸支されることを特徴とするボンディング装置。

【請求項 2】 請求項 1 に記載のボンディング装置において、

第 1 アクチュエータは、駆動部と第 1 可動子を案内するリニアガイドとが一体として架台に対し回転自在に支持され、

第 2 アクチュエータは、駆動部と第 2 可動子を案内するリニアガイドとが一体として架台に対し回転自在に支持されることを特徴とするボンディング装置。

【請求項 3】 請求項 1 に記載のボンディング装置において、

第 1 アクチュエータは、第 1 可動子としての第 1 可動コイルと、第 1 可動コイルに鎖交磁束を与える磁石を含み架台に固定される駆動部とを有し、第 1 可動コイルの大きさは、第 1 可動コイルの回転及び直線移動によって第 1 可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変わらない条件に基づいて設定され、

第 2 アクチュエータは、第 2 可動子としての第 2 可動コイルと、第 2 可動コイルに鎖交磁束を与える磁石を含み架台に固定される駆動部とを有し、第 2 可動コイルの大きさが、第 2 可動コイルの回転及び直線移動によって第 2 可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変わらない条件に基づいて設定されることを特徴とするボンディング装置。

【請求項 4】 ボンディング対象に対しボンディング作業を行うボンディングヘッド部と、ボンディングヘッド部を任意の位置に移動させる移動機構とを含むボンディング装置であって、

移動機構は、

架台に固定されるリニアガイドに沿って移動可能なスライド台に回転自在に支持される第 1 可動子である第 1 可動コイルと、第 1 可動コイルに鎖交磁束を与える磁石を含み架台に固定される駆動部とを有し、第 1 可動コイルの大きさが、第 1 可動コイルの回転及び直線移動によって第 1 可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変化しない条件に基づいて設定される第 1 アクチュエータと、

架台に固定されるリニアガイドに沿って移動可能なスライド台に回転自在に支持される第 2 可動子である第 2 可動コイルと、第 2 可動コイルに鎖交磁束を与える磁石を含み架台に固定される駆動部とを有し、第 2 可動コイルの大きさが、第 2 可動コイルの回転及び直線移動によって第 2 可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変化しない条件に基づいて設定される第 2 アクチュエータと、

を含み、

ボンディングヘッド部に第 1 可動子が固定され、第 2 可動子が軸支されることを特徴とするボンディング装置。

【請求項 5】 請求項 1 乃至請求項 4 のいずれか 1 に記載のボンディング装置において、

第 1 可動子の回転中心と第 1 可動子がボンディングヘッド部に固定される固定点とを結ぶ直線と、第 2 可動子の回転中心と第 2 可動子がボンディングヘッド部に軸支される軸支点とを結ぶ直線との交点が、ボンディングヘッド部の重心位置に略一致することを特徴とするボンディング装置。

【請求項 6】 請求項 1 乃至請求項 4 のいずれか 1 に記載のボンディング装置において、

架台は、流体圧によりボンディングヘッド部を支持する流体圧支持架台であることを特徴とするボンディング装置。

【請求項 7】 請求項 1 または請求項 2 に記載のボンディング装置において

架台は、ボンディングヘッド部を吊り下げて支持する吊り下げ架台であることを特徴とするボンディング装置。

【請求項 8】 請求項 1 乃至請求項 4 のいずれか 1 に記載のボンディング装置において、

第 1 可動子の位置を検出する第 1 センサと、

第 2 可動子の位置を検出する第 2 センサと、

第 1 センサの検出データ及び第 2 センサの検出データに基づき、ボンディングヘッド部の位置を架台に対する直交座標系の位置として算出する位置算出手段と

算出された直交座標系の位置に基づいてボンディングヘッド部の位置制御を行う制御手段と、

を備えることを特徴とするボンディング装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ボンディング装置に係り、特にボンディング作業を行うボンディング部を任意の位置に移動させる移動機構を備えるボンディング装置に関する。

【0002】

【従来技術】

ワイヤボンダーは、半導体チップ等のダイに設けられた複数のボンディングパッドと、回路基板等に設けられたボンディングリードとの間を細い金ワイヤ等で接続するために用いられる装置である。ボンディングパッド及びボンディングリードの所定の位置に金ワイヤ等を正しく位置決めしてボンディングするために、金ワイヤを挿通し保持したボンディングツールや位置決めカメラを搭載したボンディングヘッド部を任意の位置に移動させる機構が必要である。

【0003】

図 13 は、従来のワイヤボンダー 10 におけるボンディングヘッド部 20 の移動機構の平面図である。この機構は、特許文献 1 に記載されているように、いわゆる X Y テーブル機構として知られている機構であって、ワイヤボンダー 10 の

架台 12 の上に設けられたテーブル保持台 14 の上に X テーブル 16 と、Y テーブル 18 とが積み重ねられ、ボンディングヘッド部 20 は、Y テーブル 18 の上に固定される構成となっている。ボンディングヘッド部 20 には、金ワイヤを挿通し保持するキャピラリを先端に有するボンディングツール 22 と、位置検出カメラ 24 が取付けられている。架台 12 には、回路基板の搬送路 50 が設けられ、回路基板がおおよそボンディングツール 22 の真下のボンディング作業領域 52 に来るように搬送される。したがって X テーブル 16 を図に示す X 方向に移動させ、その X テーブル 16 の上で Y テーブル 18 を Y 方向に移動させることで、ボンディングヘッド部 20 を X Y 平面内で任意の位置に移動させ、位置検出カメラ 24 を用いて位置検出し、それに基づいて所望の位置にボンディングツール 22 を移動させることができる。そして図示されていない Z 方向移動機構によりボンディングツールを Z 方向に移動させることで、ボンディング作業を行うことができる。

【0004】

ここで X テーブル 16 は、X 方向リニアモータ 30 によって駆動され、図に示されていないリニアガイドに案内されてテーブル保持台 14 上を X 方向に移動することができる。すなわち X 方向リニアモータ 30 は、コイルに垂直な方向の駆動磁界を発生する駆動部 32 と、コイル電流を流し駆動磁界から X 方向の駆動力を受ける可動コイル 34 とを備え、可動コイル 34 がアーム 36 を介して X テーブル 16 に接続される。また、Y テーブル 18 は、Y 方向リニアモータ 40 によって駆動され、図示されていないリニアガイドに案内されて X テーブル 16 上を図に示す Y 方向に移動することができる。Y 方向リニアモータ 40 も、X Y 平面に垂直な方向の駆動磁界を発生する駆動部 42 と、コイルに電流を流しその X 方向成分電流により駆動磁界から Y 方向の駆動力を受ける可動コイル 44 とを備え、可動コイル 44 がアーム 46 を介して Y テーブル 18 に接続される。

【0005】

【特許文献 1】

特開 2002-329772 号公報

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

このようにX Yテーブル機構を用いることでボンディングヘッド部を任意の位置に移動でき、ボンディング作業を行うことができるが、この機構には以下に述べる幾つかの課題がある。

1. ボンディングヘッド部が、2段に重ねられたXテーブルとYテーブルの上に搭載されるため、移動のために駆動すべき質量がボンディングヘッド部の質量のみならずXテーブルやYテーブルの質量も加算される。したがって、重い質量を駆動することになり、ボンディングヘッド部の移動速度をより高速化することが困難である。
2. Xテーブルの上をYテーブル及びボンディングヘッド部がY方向に移動するので、X方向駆動モータの駆動方向と、Yテーブル及びボンディングヘッド部の重心位置との間に偏心が生ずる。このためX方向の駆動力によりボンディングヘッド部に対する回転力が生じ、これを防止するため、リニアガイド等の案内機構の剛性を高める必要があり、そのための質量がさらに増加する。したがって、ボンディングヘッド部の移動速度の高速化を阻害する。
3. X方向の移動精度及びY方向の移動精度をきめるリニアガイドの真直精度の向上に限度があり、位置決め精度をより高めることが困難である。
4. Xテーブルの移動に伴い、その上のYテーブルもX方向に移動する。つまり、Y方向アクチュエータの可動コイルは、Y方向に移動するのみならずX方向にも移動する。したがって、Y方向アクチュエータの駆動磁界発生用磁石は、この可動コイルの移動範囲をカバーするために大型化し、コストアップになる。

【0007】

これらの課題に対し、例えば、駆動力の方向と重心との偏心を減らすために、コイルの形状をボンディングヘッドの重心を中心とする円弧状に形成する工夫が提案されているが、構造が複雑になる。また、磁石を小型化するために、Y方向アクチュエータとYテーブルとの接続をアームでなくジョイント接続にする構造を用いることができるが、その分駆動すべき質量が増加し、Y方向の駆動力を増やすためY方向モータが大型化する。また、ジョイント接続にするので、その部

分の剛性が高くとれない。さらにXテーブルが動くのでYアクチュエータの推力中心と負荷の中心とが偏心し、高速化しにくい。

【0008】

本発明の目的は、かかる従来技術の課題を解決し、ボンディングヘッド部の移動速度のより高速化を可能にするボンディング装置を提供することである。他の目的は、ボンディングヘッド部の位置決め精度をより向上させるボンディング装置を提供することである。

【0009】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するため、本発明に係るボンディング装置は、ボンディング対象に対しボンディング作業を行うボンディングヘッド部と、ボンディングヘッド部を任意の位置に移動させる移動機構とを含むボンディング装置であって、移動機構は、架台に回転自在に支持されるリニアガイドに沿って移動可能な第1可動子と、第1可動子を駆動する駆動部とを有する第1アクチュエータと、架台に回転自在に支持されるリニアガイドに沿って移動可能な第2可動子と、第2可動子を駆動する駆動部とを有する第2アクチュエータと、を含み、ボンディングヘッド部に第1可動子が固定され、第2可動子が軸支されることを特徴とする。

【0010】

上記構成により、ボンディングヘッド部に直接第1可動子と第2可動子とが接続される。ボンディングヘッド部は、第1可動子の運動を案内するリニアガイドの案内軸と、第2可動子の運動を案内するリニアガイドの案内軸とを含む平面内でボンディングヘッド部の移動が案内されることになる。つまり、ボンディングヘッド部は、2つのアクチュエータにより直接駆動され、平面内で任意に移動できる。したがって、従来技術のようなXテーブルやYテーブルの質量が駆動すべき質量に含まれず、ボンディングヘッド部の移動速度のより高速化を図ることができる。

【0011】

また、上記構成によれば、ボンディングヘッド部の移動は、第1可動子の回転中心及び第2可動子の回転中心周りの回転移動によって行われる。この場合のボ

ンディングヘッド部の位置決め精度は、回転中心の位置精度と、アクチュエータの送り精度で主に支配され、リニアガイドの真直精度の影響が少ない。したがって、ボンディングヘッド部の位置決め精度をより向上させることができる。

【0012】

また、第1アクチュエータは、駆動部と第1可動子を案内するリニアガイドとが一体として架台に対し回転自在に支持され、第2アクチュエータは、駆動部と第2可動子を案内するリニアガイドとが一体として架台に対し回転自在に支持されてもよい。

【0013】

上記構成により、アクチュエータの駆動部を回転自在に支持し、駆動部と一体に構成されたりニアガイドに沿って可動子を進退させる。したがって従来から用いられるガイド付きリニアモータをそのまま用いて回転自在に架台に支持し、ボンディングヘッド部に一方の可動子を固定し、他方の可動子を軸支することで、ボンディングヘッド部を直接駆動して平面内で任意に移動させることができる。ガイド付きリニアモータとしては、可動コイル型リニアモータの他、ステッピングモータまたは直流モータとボールネジ軸の組み合わせ型のものを用いることができる。

【0014】

また、第1アクチュエータは、第1可動子としての第1可動コイルと、第1可動コイルに鎖交磁束を与える磁石を含み架台に固定される駆動部とを有し、第1可動コイルの大きさは、第1可動コイルの回転及び直線移動によって第1可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変化しない条件に基づいて設定され、第2アクチュエータは、第2可動子としての第2可動コイルと、第2可動コイルに鎖交磁束を与える磁石を含み架台に固定される駆動部とを有し、第2可動コイルの大きさが、第2可動コイルの回転及び直線移動によって第2可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変化しない条件に基づいて設定されることが好ましい。

【0015】

架台に回転自在に支持されるリニアガイドに沿って移動可能な可動コイルと、架台に固定された駆動部とを有するアクチュエータを用いるときは、駆動部に対

し、可動コイルは斜めに移動することになる。上記構成により、可動コイルの大きさは、可動コイルの回転及び直線移動によって可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変化しない条件に基づいて設定される。例えば、可動コイルの移動範囲における最大傾きにおいても鎖交磁束量が変化しないように、駆動部の磁石の幅に比べて可動コイルの幅を十分大きくとる。したがって、駆動部の磁石の大きさを小さく抑えて、コストを抑制することができる。

【0016】

また、本発明に係るボンディング装置は、ボンディング対象に対しボンディング作業を行うボンディングヘッド部と、ボンディングヘッド部を任意の位置に移動させる移動機構とを含むボンディング装置であって、移動機構は、架台に固定されるリニアガイドに沿って移動可能なスライド台に回転自在に支持される第1可動子である第1可動コイルと、第1可動コイルに鎖交磁束を与える磁石を含み架台に固定される駆動部とを有し、第1可動コイルの大きさが、第1可動コイルの回転及び直線移動によって第1可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変化しない条件に基づいて設定される第1アクチュエータと、架台に固定されるリニアガイドに沿って移動可能なスライド台に回転自在に支持される第2可動子である第2可動コイルと、第2可動コイルに鎖交磁束を与える磁石を含み架台に固定される駆動部とを有し、第2可動コイルの大きさが、第2可動コイルの回転及び直線移動によって第2可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変化しない条件に基づいて設定される第2アクチュエータと、を含み、ボンディングヘッド部に第1可動子が固定され、第2可動子が軸支されることを特徴とする。

【0017】

上記構成において、架台に固定されるリニアガイドに沿って移動可能なスライド台に回転自在に支持される可動子コイルと、架台に固定される駆動部とを有するアクチュエータを2個用い、ボンディングヘッド部に直接一方の第1可動子と他方の第2可動子とが接続される。ボンディングヘッド部は、第1可動子の運動を案内するリニアガイドの案内軸と、第2可動子の運動を案内するリニアガイドの案内軸とを含む平面内でボンディングヘッド部の移動が案内されることになる。つまり、ボンディングヘッド部は、2つのアクチュエータにより直接駆動され

、平面内で任意に移動できる。したがって、従来技術のようなXテーブルやYテーブルの質量が駆動すべき質量に含まれず、ボンディングヘッド部の移動速度のより高速化を図ることができる。

【0018】

また、上記構成によれば、ボンディングヘッド部の移動は、第1可動子の回転中心及び第2可動子の回転中心周りの回転移動によって行われる。したがって、ボンディングヘッド部の位置決め精度に及ぼすりニアガイドの真直精度の影響を少なくでき、ボンディングヘッド部の位置決め精度をより向上させることができる。

【0019】

また、駆動部に対し可動コイルが斜めに移動することに対して、上記構成により、可動コイルの大きさは、可動コイルの回転及び直線移動によって可動コイルに与えられる鎖交磁束量が変わらない条件に基づき設定され、例えば駆動部の磁石の幅に比べて可動コイルの幅が十分大きくとられる。したがって、駆動部の磁石の大きさを小さく抑えて、コストを抑制することができる。

【0020】

また、本発明に係るボンディング装置において、第1可動子の回転中心と第1可動子がボンディングヘッド部に固定される固定点とを結ぶ直線と、第2可動子の回転中心と第2可動子がボンディングヘッド部に軸支される軸支点とを結ぶ直線との交点が、ボンディングヘッド部の重心位置に略一致することが好ましい。

【0021】

上記構成により、駆動力の方向とボンディングヘッド部の重心との間の偏心を少なくすることができ、精度確保のために案内機構の剛性を必要以上に高めることを要しないので、可動子やリニアガイド等の案内機構の軽量化を図ることができる。したがって、ボンディングヘッド部の移動速度のより高速化を図ることができる。

【0022】

また、架台は、流体圧によりボンディングヘッド部を支持する流体圧支持架台であることが好ましい。上記構成により、ボンディングヘッド部は、架台に対し

流体圧で支持されるので、摩擦摺動や転がり摩擦等に比し、より高精度に位置決めできる。

【0023】

また、架台は、ボンディングヘッド部を吊り下げて支持する吊り下げ架台であることが好ましい。上記構成により、回路基板の搬送機構を含むボンディング作業面と、ボンディングヘッド部の移動面とを分離でき、ボンディング装置全体のレイアウトの自由度が増し、より利便性の高いボンディング装置とすることができ

【0024】

また、本発明に係るボンディング装置において、第1可動子の位置を検出する第1センサと、第2可動子の位置を検出する第2センサと、第1センサの検出データ及び第1センサの検出データに基づき、ボンディングヘッド部の位置を架台に対する直交座標系の位置として算出する位置算出手段と、算出された直交座標系の位置に基づいてボンディングヘッド部の位置制御を行う制御手段と、を備えることが好ましい。

【0025】

上記構成により、可動子の回転中心周りについてのボンディングヘッド部の移動を、利用しやすい直交座標系の移動に変換する。したがって、その変換データを用いることで、従来の直交座標系における位置決め制御プログラム等をそのまま利用できる。

【0026】

【発明の実施の形態】

以下に図面を用いて本発明に係る実施の形態につき詳細に説明する。以下において、ボンディング装置はワイヤボンダーとして説明するが、ダイボンダー、フェイスダウンボンダー等のボンディング装置であってもよい。図1はワイヤボンダー100の平面図で、特にボンディングヘッド部120の移動機構を示した図である。図2は、ワイヤボンダー100の側面図である。図13と同様の要素については同一の符号を付した。

【0027】

ワイヤボンダー 1 0 0 は、架台 1 2 の上に、2 個のリニアモータ 1 3 0, 1 4 0 と、ボンディングヘッド部 1 2 0 を平面内で移動可能に支持する流体圧支持ステージ 1 1 4 と、回路基板の搬送路 5 0 を備える。

【0 0 2 8】

ボンディングヘッド部 1 2 0 は、金ワイヤを挿通し保持するキャピラリを先端に有するボンディングツール 2 2 と、位置検出カメラ 2 4 を備え、底面が平坦な部材である。2 個のリニアモータ 1 3 0, 1 4 0 は、後に詳述するように、それぞれの可動子がボンディングヘッド部 1 2 0 に接続される。また、ボンディングツール 2 2 のほぼ真下にボンディング作業領域 5 2 が設定され、そこに搬送路 5 0 により回路基板が搬送されて来る。ボンディングツール 2 2 は、図示されていない Z 方向移動機構により、図に示す X Y 平面に垂直の Z 方向に移動可能である。

【0 0 2 9】

図 2 に示すように、ワイヤボンダー 1 0 0 には、制御部 1 5 0 と操作盤 1 6 0 が設けられる。操作盤 1 6 0 は、ワイヤボンディング作業に必要な条件の設定を行うパネル盤で、例えば手入力やボタン設定等により必要な条件を入力することができる。制御部 1 5 0 は、ワイヤボンダー 1 0 0 全体の動作を制御する電子回路ブロックで、例えば設定された条件に従い動作ソフトウェアを実行してリニアモータ 1 3 0, 1 4 0 や流体圧支持ステージ 1 1 4 の動作を制御し、ボンディングヘッド部 1 2 0 の位置決め制御を行うことができる。制御部 1 5 0 の機能は、その一部または全部をハードウェアで行ってもよい。

【0 0 3 0】

2 個のリニアモータ 1 3 0, 1 4 0 のうち第 1 リニアモータ 1 3 0 は、X Y 平面に垂直な方向の駆動磁界を発生する駆動部 1 3 2 と、コイル電流を流し駆動磁界から駆動力を受ける可動コイル部 1 3 4 とを備え、可動コイル部 1 3 4 に固定されたアーム 1 3 6 の一端は、ボンディングヘッド部 1 2 0 の固定端 1 3 8 でボンディングヘッド部 1 2 0 に接続される。第 2 リニアモータ 1 4 0 も、X Y 平面に垂直な方向の駆動磁界を発生する駆動部 1 4 2 と、可動コイル部 1 4 4 とを備えるが、可動コイル部 1 4 4 に固定されたアーム 1 4 6 の一端は、ボンディング

ヘッド部 120 の軸支端 148 でボンディングヘッド部 120 に接続される。

【0031】

固定端 138 におけるアーム 136 の一端とボンディングヘッド部 120 の固定は、ボルト止めやねじ締めを用いることができる。また、接着等の接合技術を用いてもよい。また、ボンディングヘッド部 120 とアーム 146 とを一体化構造としてもよい。軸支端 148 におけるアーム 146 の一端とボンディングヘッド部 120 の軸支は、回転軸受構造を用いることができる。また、いわゆるクロスピボット板ばねを用いてもよい。クロスピボット板ばねは、中心支点の周りに互いに直交する 4 本の板ばね状取付部を有する部材で、4 本の板ばね状取付部の中で同じ軸方向（例えばこれを X 方向として）に延びる 2 本をアーム 146 の一端に、これと直交する方向（Y 方向）に延びる他の 2 本をボンディングヘッド部 120 に取付けることで、クロスピボット板ばねの中心支点を軸支端とすることができる。

【0032】

第 1 リニアモータ 130, 140 の配置は、駆動が行われない初期状態において、アーム 136 とアーム 146 との交点が生動ヘッド部 120 の重心 G を通るように設定される。したがって、ボンディングヘッド部 120 には、アーム 136, 146 を介してその重心 G を目指して駆動力が加えられ、アーム 136, 146 の運動に規制されて、その位置移動が行われることになる。

【0033】

図 3 は、ボンディングヘッド部 120 の底面に対向する流体圧支持ステージ 114 の平面図である。流体圧支持ステージ 114 は、平坦加工処理された支持領域 170 のほぼ中央に真空吸引口 174 と、その周囲に 4 個配置されたエア吹出口 176 を備え、ボンディングヘッド部 120 との間にいわゆるエアベアリング構造を構成する。真空吸引口 174 及びエア吹出口 176 は、アーム 136, 146 の運動に規制されるボンディングヘッド部 120 の移動領域 172 の内部に設けられる。真空吸引口 174 は図示されていない真空装置に接続され、エア吹出口 176 は図示されていないエア加圧装置に接続される。エア加圧装置は、空気を加圧して供給する他に、窒素ガス等の他の気体を加圧して供給

するものでもよい。真空圧力とエア圧力とは、ボンディングヘッド部を支持領域 1 7 0 の表面から浮上させ、アーム 1 3 6, 1 4 6 の運動によりボンディングヘッド部が滑らかに移動できる適当な値に制御部により制御される。例えば、ボンディングヘッド部の全質量を 1 6 0 0 グラムとすると、(真空圧力×真空吸引口面積)を - 5 0 N、(エア圧力×エア吹出口面積)を + 6 6 N に制御する。

【 0 0 3 4 】

図 4 は、第 1 リニアモータ 1 3 0 及び第 2 リニアモータ 1 4 0 において、共通部分 2 0 0、すなわち駆動部と可動コイルの部分について、この部分を構成する各要素を分解して示した図である。リニアモータの共通部分 2 0 0 において、駆動部 2 0 2 は、架台 1 2 の駆動部固定部 2 0 6 に固定され、可動コイル部 2 0 4 は、架台 1 2 の回転穴 2 0 8 に取付けられる。駆動部固定部 2 0 6 における駆動部 2 0 2 と架台 1 2 との間の固定は、ボルト止めやねじ締めあるいは接着等の固定手段を用いることができる。また、駆動部 2 0 2 と架台 1 2 との間を別の直線案内として、無反動化しつつ駆動部 2 0 2 を架台に対して支持してもよい。

【 0 0 3 5 】

駆動部 2 0 2 は、可動コイルに供給する駆動磁界を発生させる機能を有する部材で、駆動部固定部 2 0 6 に固定される柱状の部材である脚部 2 1 0 と、脚部 2 1 0 の上部に固定して取付けられたヨーク部 2 1 2 とからなる。ヨーク部 2 1 2 は、上部ヨーク 2 1 4 と下部ヨーク 2 1 6 と中央ヨーク 2 1 8 とが E 字型となるように形成された磁性体部材で、上部ヨーク 2 1 4 の下面部に上部磁石 2 2 0 が取付けられ、下部ヨーク 2 1 6 の上面部に下部磁石 2 2 2 が取付けられる。上部磁石 2 2 0 と下部磁石 2 2 2 とを除いて、脚部 2 1 0 とヨーク部 2 1 2 とを同一材料を用い、一体として形成してもよい。

【 0 0 3 6 】

可動コイル部 2 0 4 は、中空コイル 2 3 0 と、中空コイル 2 3 0 を支持する支持部材 2 3 2 と、支持部材 2 3 2 に固定されるガイド 2 3 4 と、ガイド 2 3 4 と摺動可能な溝を有するガイド溝部材 2 3 6 と、ガイド溝部材 2 3 6 に固定され架台 1 2 の回転穴 2 0 8 と遊合する回転軸 2 3 8 とを含む組立体である。ガイド 2

34と、ガイド溝部材236とは、架台12に対し回転自在に支持されるリニアガイドを構成する。したがって、中空コイル230は、リニアガイドに案内されて直線運動をするとともに、架台12に設けられた回転穴208を回転中心として、リニアガイドごと回転運動をすることができる。なお、ボンディングヘッド部と接続されるアームは、支持部材232に固定して取付けられる。

【0037】

回転穴と回転軸との組み合わせによる回転機構においては、回転軸受構造を用いることができる。また、エアーベアリング構造を用いてもよく、クロスピボット板ばねを用いた構造としてもよい。

【0038】

また、ガイド溝部材236に、位置検出センサ240が設けられ、リニアガイドに沿った中空コイル230の位置を検出する。リニアガイドに沿った中空コイル230の移動は、リニアガイドに沿ったアームの移動を表すので、位置検出センサ240の検出データに基づき、アームに接続されたボンディングヘッド部の移動を制御できる。位置検出センサ240は、ガイド234側に設けガイド溝部材236の位置検出をしてもよい。

【0039】

中空コイル230は、銅線等の導線が複数回巻回された空心コイルで、その大きさは、駆動部202の上部磁石220と中央ヨーク218との隙間と、中央ヨーク218と下部磁石222との間の隙間に、巻回したコイルが収まる大きさに形成される。したがって、中空コイル230に駆動部202が発生する駆動磁界が鎖交し、制御部の制御の下で導線に電流を流すことで、中空コイル230をその軸方向に駆動することができる。

【0040】

上記のように、可動コイル部204は架台12に対して回転自在に支持されるリニアガイドに沿って移動可能なので、駆動部202に対し斜めに移動することがある。可動コイル部204の移動範囲における最大傾きにおいても鎖交磁束量が変わらないようにするため、空心コイルの幅 W は、駆動部202の磁石の幅 w に比べて十分大きく設定される。このことで、可動コイル部204の傾き移動に

かわらず、磁石の大きさを駆動力に必要な最小のものとすることができる。

【0041】

図5、図6は、図4に示す共通部分200を有する第1リニアモータ130と第2リニアモータ140とを用いた場合におけるボンディングヘッド部120の移動の様子を説明する図である。これらの図において図1と同様な要素については同一の符号を付し、詳細な説明を省略する。また、これらの図においては、可動コイル部134、144と、アーム136、146とボンディングヘッド部120周りの部分のみを示し、可動コイル部134の回転中心をREで、可動コイル部144の回転中心をRSで示した。これらの図において実線が第1リニアモータ及び第2リニアモータを駆動する前の初期状態を示し、図5の破線が第1リニアモータのみを駆動した後の状態を示し、図6の破線が第2リニアモータのみを駆動した後の状態を示す。駆動後の各要素の符号にはaまたはbを付して区別した。

【0042】

図5において、第2リニアモータを駆動せず、第1リニアモータのみ駆動したときは、第2可動コイル部144とアーム146は、回転中心RSを中心に回転のみが許される。いま、第1可動コイル部134がボンディングヘッド部120を押す方向に駆動力を受けたとすると、ボンディングヘッド部120の固定端138と軸支端148との相対位置関係は不変なのでこの関係を維持しつつ、ボンディングヘッド部120の固定端138は回転中心REを中心とする円弧上を移動し、軸支端148は回転中心RSを中心とする円弧上を移動することになる。この状態を示したのが破線の状態で、アーム136も若干回転するが、アーム136の長さがボンディングヘッド部120の長さに比べ十分長いときはその量は僅かで、ボンディングヘッド部120上の各点、例えば重心は、ほぼ回転中心RSの周りに回転移動する。

【0043】

図6において、第1リニアモータを駆動せず、第2リニアモータのみ駆動したときは、第1可動コイル部134とアーム136は、回転中心REを中心に回転のみが許される。いま、第2可動コイル部144がボンディングヘッド部120

を押す方向に駆動力を受けたとすると、ボンディングヘッド部 120 の固定端 138 と軸支端 148 との相対位置関係は不変なのでこの関係を維持しつつ、ボンディングヘッド部 120 の固定端 138 は回転中心 R E を中心とする円弧上を移動し、軸支端 148 は回転中心 R S を中心とする円弧上を移動することになる。この状態を示したのが破線の状態、アーム 146 も若干回転するが、アーム 146 の長さがボンディングヘッド部 120 の長さに比べ十分長いときはその量は僅かで、ボンディングヘッド部 120 上の各点、例えば重心は、回転中心 R E の周りに回転移動する。

【0044】

図 7 は、第 1 リニアモータの駆動によるボンディングヘッド部の重心移動軌跡と、第 2 リニアモータの駆動によるボンディングヘッド部の重心移動軌跡とを重ねて示した図である。前者の軌跡は、ほぼ回転中心 R S の周りの円弧であり、後者の軌跡は、ほぼ回転中心 R E 周りの円弧である。第 1 リニアモータ及び第 2 リニアモータの駆動範囲においてこれらの軌跡の重なる部分（図 7 において斜線を付して示した部分）が、ボンディングヘッド部の重心の移動が制御できる範囲となる。

【0045】

ここで、第 1 リニアモータによる駆動力の方向と第 2 リニアモータによる駆動力の方向との交点の軌跡をみると、ほぼボンディングヘッド部の重心に一致することがわかった。すなわち、図 7 の例のように、ボンディングヘッド部の移動範囲に比べて、回転中心 R S、R E からボンディングヘッド部までの距離、すなわちアームの長さを十分大きく取るときには、第 1 可動コイル部の回転中心 R E とボンディングヘッド部における固定点とを結ぶ直線と、第 2 可動コイル部の回転中心 R S とボンディングヘッド部における軸支点とを結ぶ直線との交点の軌跡を、ボンディングヘッド部の重心位置に略一致させることができる。

【0046】

図 8 は、第 1 リニアモータ 130 及び第 2 リニアモータ 140 共通部分の他の構成例を示す図である。図 4 と同様の要素については同一の符号を付し、詳細な説明を省略する。図 8 における共通部分 300 において、駆動部 202 は図 4 に

おける構成と全く同一で、可動コイル部 304 の架台 12 に対する関係が図 4 のものと異なる。

【0047】

すなわち可動コイル部 304 は、中空コイル 230 と、中空コイル 230 を支持し、回転穴 308 を有する支持部材 332 と、回転穴 308 に遊合する回転軸 238 が上向きに取付けられ、下向きのガイド溝を有するガイド溝部材 236 と、ガイド溝と摺動可能で架台 12 に固定されるガイド 234 とを含む組立体である。

つまり、これらの要素が、中空コイル 230－支持部材 332－回転穴 308－回転軸 238－ガイド溝部材 236－ガイド 234・架台 12 の順に組み立てられ、図 4 の場合に比べ、中空コイルと架台との間の要素の組立順序が逆になっている。なお、位置検出センサ 240 は、ガイド 234 またはガイド溝部材 236 に設けられる。回転穴と回転軸との組み合わせによる回転機構においては、回転軸受構造を用いることができ、また、エア－ベアリング構造あるいはクロスピボット板ばねを用いた構造としてもよい。

【0048】

したがって、ガイド 234 と、ガイド溝部材 236 とは、架台 12 に対し固定されたリニアガイドを構成し、中空コイル 230 は、ガイド溝部材に対し回転自在に支持されている。言い換えれば、中空コイル 230 は、固定されたリニアガイドに案内されて直線運動をするとともに、リニアガイドに沿って移動したガイド溝部材 236 に設けられた回転軸 238 を回転中心として、回転運動をすることができる。つまり可動コイル部の回転中心がリニアモータの駆動に伴って移動するところが図 4 の共通部分 200 と相違する点である。

【0049】

図 8 に示す共通部分の構成においては、可動コイル部の回転中心の位置は、空心コイルに対し一定の位置に設けることができるので、可動コイル部の回転中心と、アームを含めた可動コイル部全体の重心位置とを一致させるように設定できる。こうすることで、アームを含めた可動コイル部の重心が回転中心に一致せず偏心がある場合に比べ、アームを含めた可動コイル部全体をスムーズに回転させ

ることができる。

【0050】

図9、図10は、図8に示す共通部分300を有する第1リニアモータ130と第2リニアモータ140とを用いた場合におけるボンディングヘッド部120の移動の様子を説明する図である。図における各要素の表し方、符号の付し方は図5、図6と同様であるので説明の重複を避ける。

【0051】

図9において、第2リニアモータを駆動せず、第1リニアモータのみ駆動したときは、第2可動コイル部144とアーム146は、回転中心RSを中心に回転のみが許される。いま、第1可動コイル部134がボンディングヘッド部120を押す方向に駆動力を受けたとすると、その駆動により第1可動コイル部134が134aに、その回転中心REがREaに移動する。ボンディングヘッド部120の固定端138と軸支端148との相対位置関係は不変なのでこの関係を維持しつつ、ボンディングヘッド部120の固定端138は、移動した回転中心REaを中心とする円弧上を移動し、軸支端148は回転中心RSを中心とする円弧上を移動することになる。この状態を示したのが破線の状態で、アーム136も若干回転するが、アーム136の長さがボンディングヘッド部120の長さに比べ十分長いときはその量は僅かで、ボンディングヘッド部120上の各点、例えば重心は、ほぼ回転中心RSの周りに回転移動する。

【0052】

図10において、第1リニアモータを駆動せず、第2リニアモータのみ駆動したときは、第1可動コイル部134とアーム136は、回転中心REを中心に回転のみが許される。いま、第2可動コイル部144がボンディングヘッド部120を押す方向に駆動力を受けたとすると、その駆動により第2可動コイル部144が144bに、その回転中心RSがRSbに移動する。ボンディングヘッド部120の固定端138と軸支端148との相対位置関係は不変なのでこの関係を維持しつつ、ボンディングヘッド部120の固定端138は回転中心REを中心とする円弧上を移動し、軸支端148は回転中心RSbを中心とする円弧上を移動することになる。この状態を示したのが破線の状態で、アーム146も若干回

転するが、アーム 146 の長さがボンディングヘッド部 120 の長さに比べ十分長いときはその量は僅かで、ボンディングヘッド部 120 上の各点、例えば重心は、回転中心 R E の周りに回転移動する。

【0053】

図 11 は、第 1 リニアモータの駆動によるボンディングヘッド部の重心移動軌跡と、第 2 リニアモータの駆動によるボンディングヘッド部の重心移動軌跡とを重ねて示した図である。前者の軌跡は、初期の回転中心 R S でなく駆動により移動した後における回転中心 R S b の周りの円弧であり、後者の軌跡も、初期の回転中心 R E でなく駆動により移動した後における回転中心 R E a 周りの円弧である。したがって、図 7 と比較すると円弧の形状が異なっている。第 1 リニアモータ及び第 2 リニアモータの駆動範囲においてこれらの軌跡の重なる部分（図 11 において斜線を付して示した部分）が、ボンディングヘッド部の重心の移動が制御できる範囲となる。この範囲内の移動については、第 1 リニアモータによる駆動力の方向と第 2 リニアモータによる駆動力の方向との交点の軌跡が、ほぼボンディングヘッド部の重心に一致する。

【0054】

このように、ボンディングヘッド部における重心等の各点の軌跡は、2 つの回転中心周りの円弧の交点で表されるので、一般的に用いられる直交座標系に変換することが便利である。この変換ソフトを制御部に備えることで、従来の直交座標系におけるボンディングヘッド部の位置決め制御プログラム等をそのまま利用できる。

【0055】

上記では、共通部分 200 を有する第 1 リニアモータと第 2 リニアモータとの組み合わせ、あるいは、共通部分 300 を有する第 1 リニアモータと第 2 リニアモータとの組み合わせについて説明した。その他、第 1 リニアモータが共通部分 200 を有するリニアモータであって第 2 リニアモータが共通部分 300 を有するリニアモータであってもよい。また第 1 リニアモータが共通部分 300 を有するリニアモータであって第 2 リニアモータが共通部分 200 を有するリニアモータであってもよい。

【 0 0 5 6 】

図 4 における共通部分 2 0 0 においては、リニアガイドを駆動部 2 0 2 と別個のものとして説明した。ここで、駆動部と中空コイルを案内するリニアガイドとが一体として架台に対し回転自在に支持される構成としてもよい。この構成は、リニアモータの駆動部を架台に対し回転自在に支持し、駆動部と一体に構成されたりニアガイドに沿って中空コイルを進退させるものであるもので、従来から用いられるガイド付きリニアモータを回転自在に架台に支持してそのまま用いることができる。また、ガイド付きリニアモータを回転自在に架台に支持する構成であれば、可動部分が可動コイルでなくともよく、例えば、ステッピングモータまたは直流モータとボールネジ軸の組み合わせ型のものを用いてもよい。

【 0 0 5 7 】

図 1 2 は、ボンディングヘッド部 1 2 0 を吊り下げて支持する架台 1 9 0 を用いるワイヤボンダー 1 0 1 の側面図である。架台 1 9 0 には、流体圧支持ステージ 1 1 4 が下向きに設けられ、ボンディングヘッド部 1 2 0 の上面部に対向し、図 3 に説明したように真空圧力とエア圧力とのバランスでボンディングヘッド部を支持する。この構成により、ボンディング作業面とボンディングヘッド部の移動面とを分離できるので、ワイヤボンダーのレイアウトの自由度が増す。

【 0 0 5 8 】**【発明の効果】**

本発明に係るボンディング装置によれば、ボンディングヘッド部の移動速度のより高速化を可能にする。本発明に係るボンディング装置によれば、ボンディングヘッド部の位置決め精度をより向上させることができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明に係る実施の形態におけるワイヤボンダーの平面図で、特にボンディングヘッド部の移動機構を示した図である。

【図 2】 本発明に係る実施の形態におけるワイヤボンダーの側面図である。

【図 3】 本発明に係る実施の形態における流体圧支持ステージの平面図である。

【図 4】 本発明に係る実施の形態において第 1 リニアモータ及び第 2 リニアモータの共通部分の詳細図である。

【図 5】 本発明に係る実施の形態においてボンディングヘッド部の移動軌跡を説明する図である。

【図 6】 本発明に係る実施の形態においてボンディングヘッド部の移動軌跡を説明する図である。

【図 7】 本発明に係る実施の形態においてボンディングヘッド部の移動軌跡を説明する図である。

【図 8】 他の実施の形態における第 1 リニアモータ及び第 2 リニアモータの共通部分の詳細図である。

【図 9】 他の実施の形態においてボンディングヘッド部の移動軌跡を説明する図である。

【図 10】 他の実施の形態においてボンディングヘッド部の移動軌跡を説明する図である。

【図 11】 他の実施の形態においてボンディングヘッド部の移動軌跡を説明する図である。

【図 12】 他の実施の形態において、ボンディングヘッド部を吊り下げて支持する架台を用いるワイヤボンダーの側面図である。

【図 13】 従来のワイヤボンダーにおけるボンディングヘッド部の移動機構の平面図である。

【符号の説明】

10, 100, 101 ワイヤボンダー

12, 190 架台

14 テーブル保持台

16 Xテーブル

18 Yテーブル

20, 120 ボンディングヘッド部

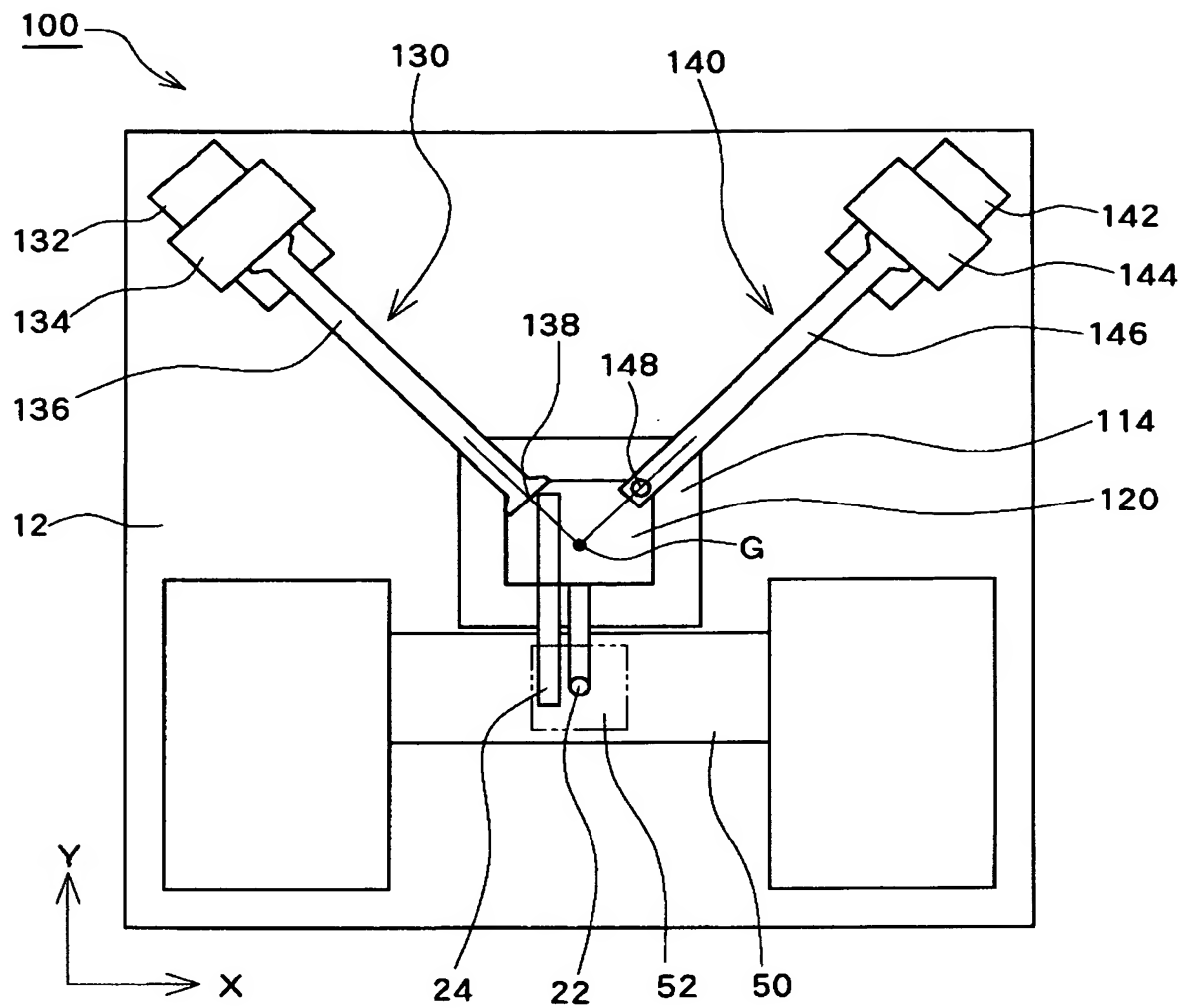
22 ボンディングツール

24 位置検出カメラ

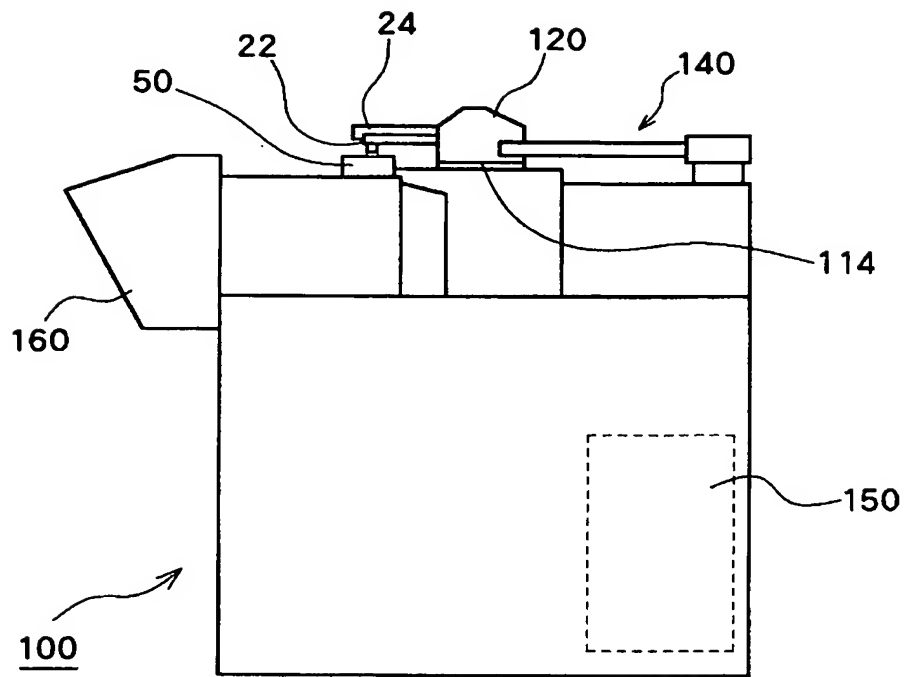
3 0 X方向リニアモータ
3 2, 4 2, 1 3 2, 1 4 2, 2 0 2 駆動部
3 4, 4 4 可動コイル
3 6, 4 6, 1 3 6, 1 4 6 アーム
4 0 Y方向リニアモータ
1 1 4 流体圧支持ステージ
1 3 0 第1リニアモータ
1 4 0 第2リニアモータ
1 3 4, 1 4 4, 2 0 4, 3 0 4 可動コイル部
1 3 8 固定端
1 4 8 軸支端
1 5 0 制御部
1 7 4 真空吸引口
1 7 6 エアー吹出口
2 0 0, 3 0 0 共通部分
2 0 8, 3 0 8 回転穴
2 1 2 ヨーク部
2 2 0 上部磁石
2 2 2 下部磁石
2 3 0 中空コイル
2 3 2, 3 3 2 支持部材
2 3 4 ガイド
2 3 6 ガイド溝部材
2 3 8 回転軸
2 4 0 位置検出センサ

【書類名】 図面

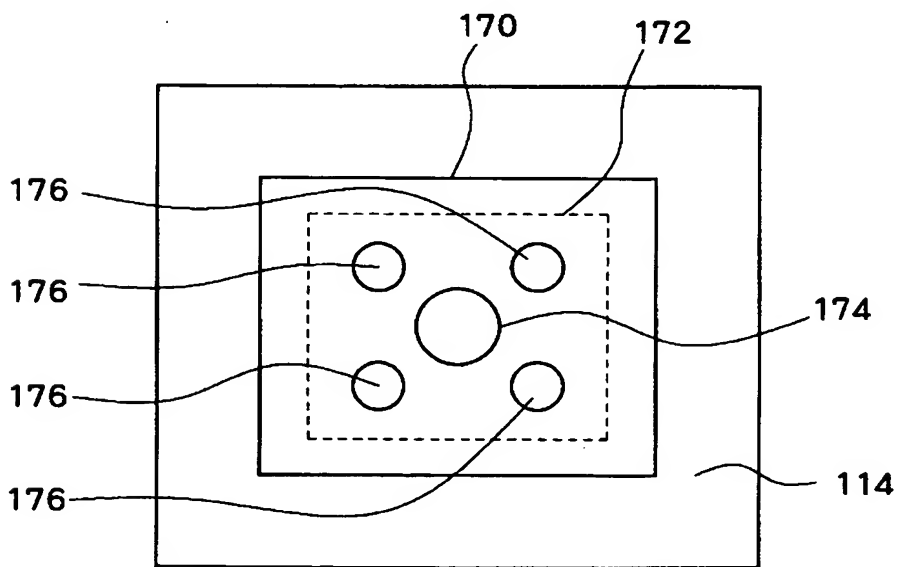
【図 1】



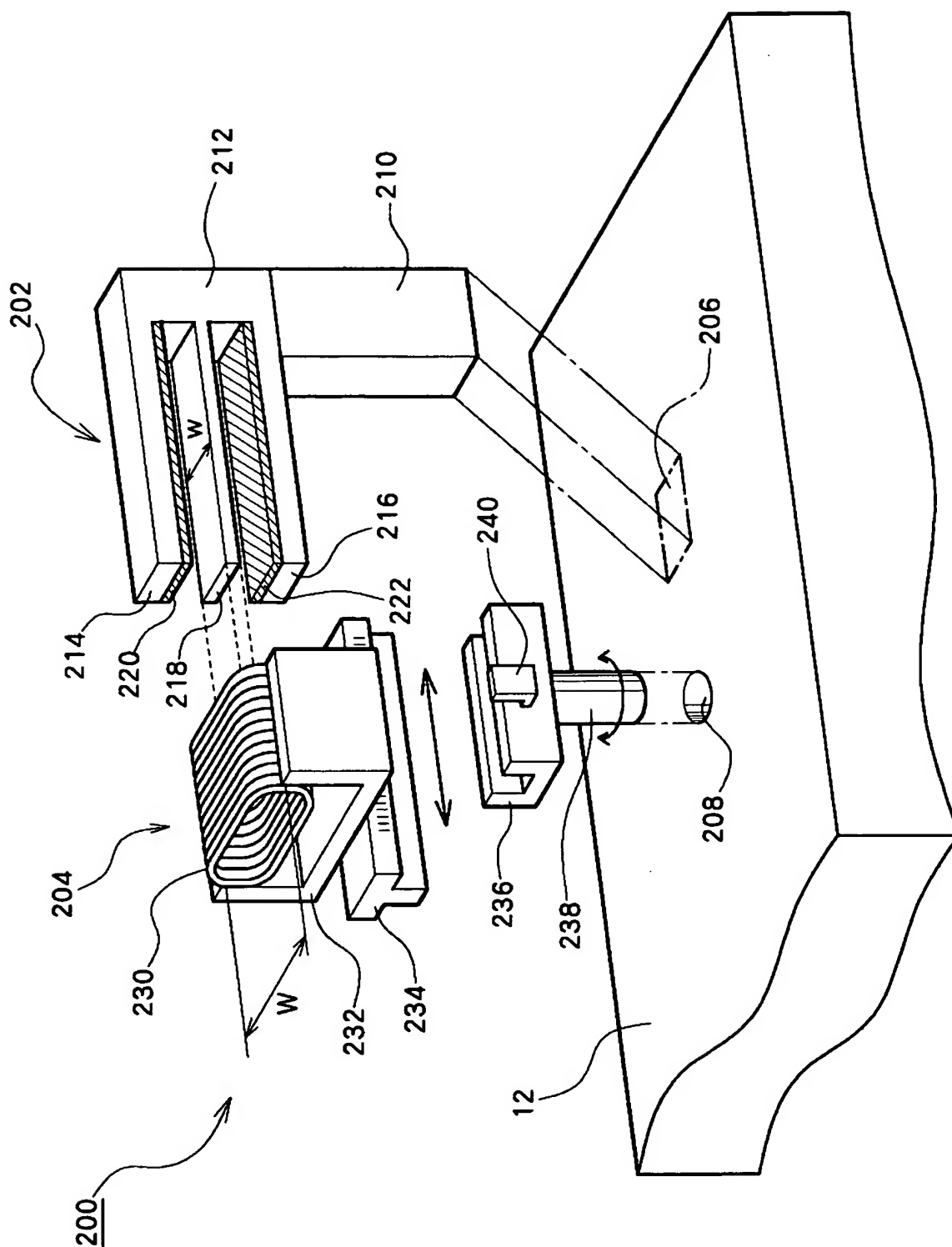
【図 2】



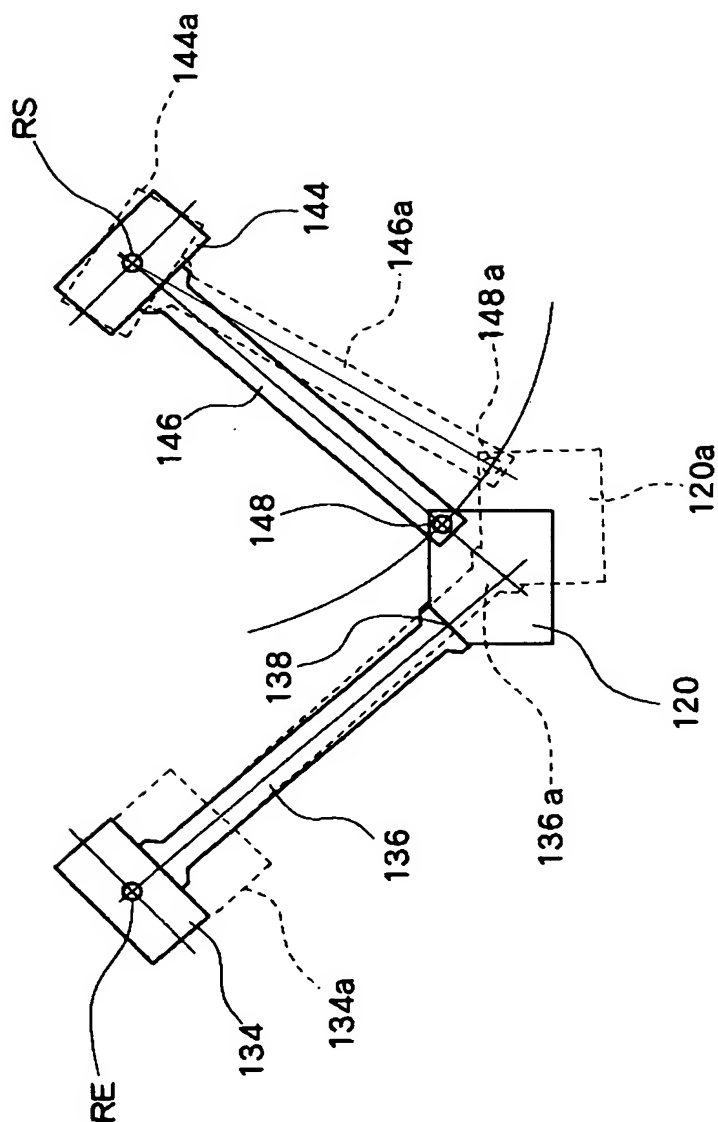
【図 3】



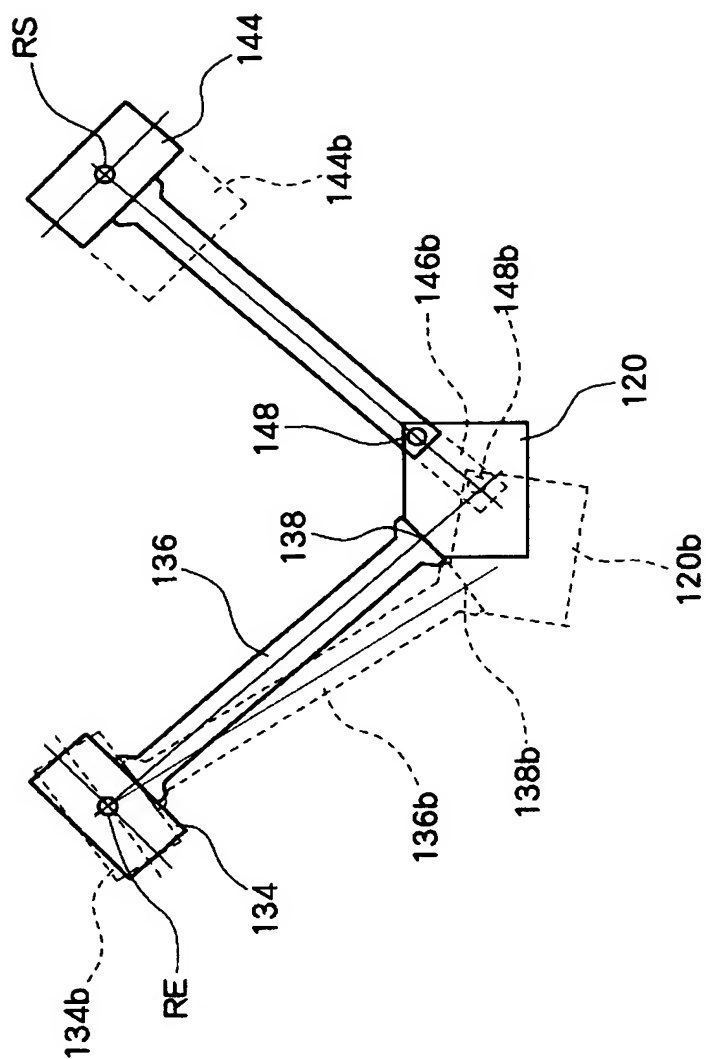
【図 4】



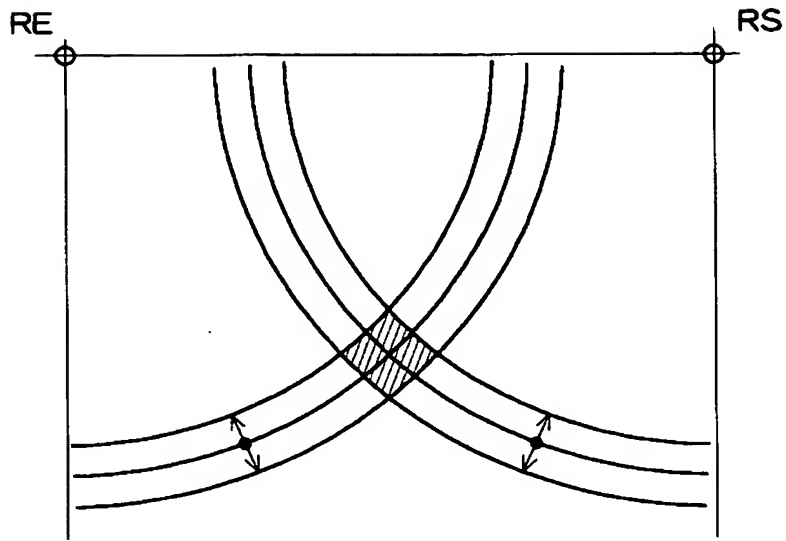
【図 5】



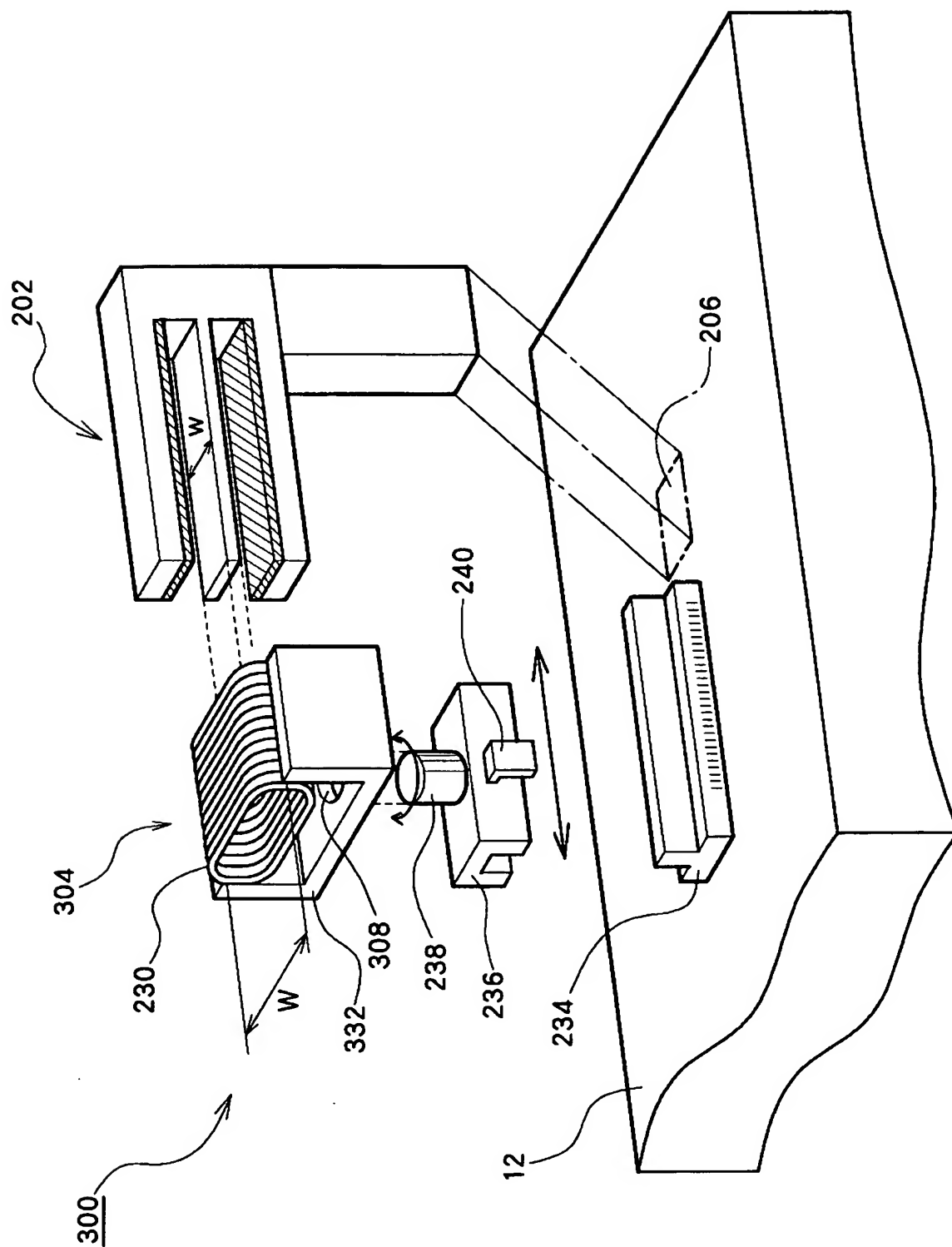
【図 6】



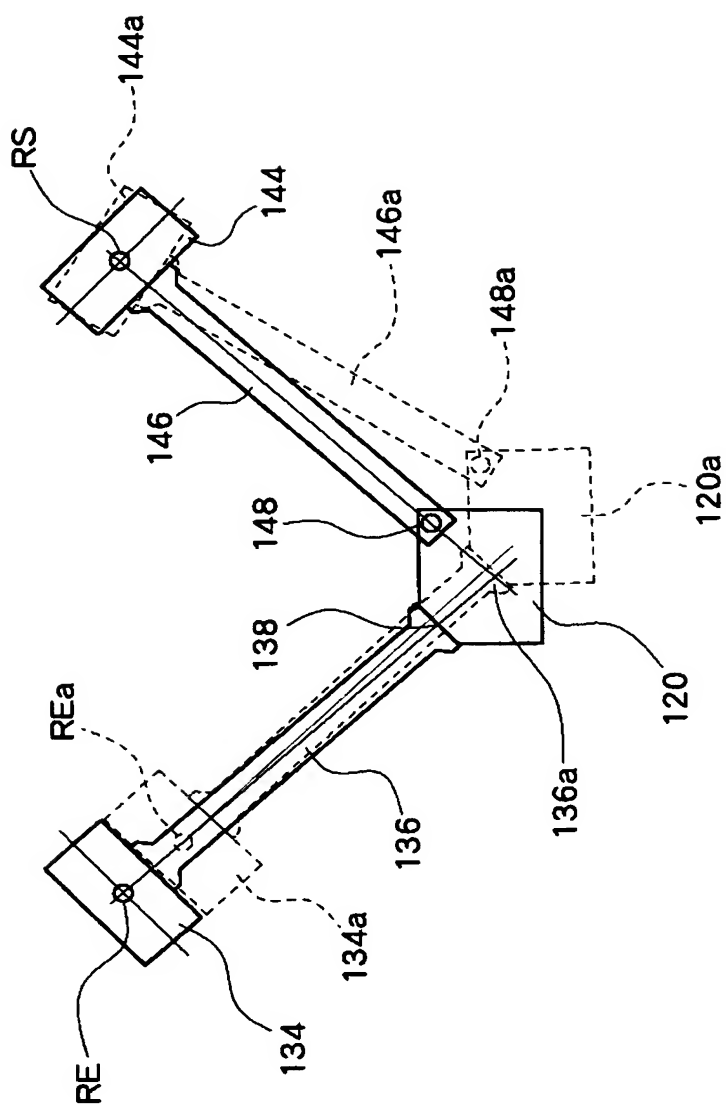
【図 7】



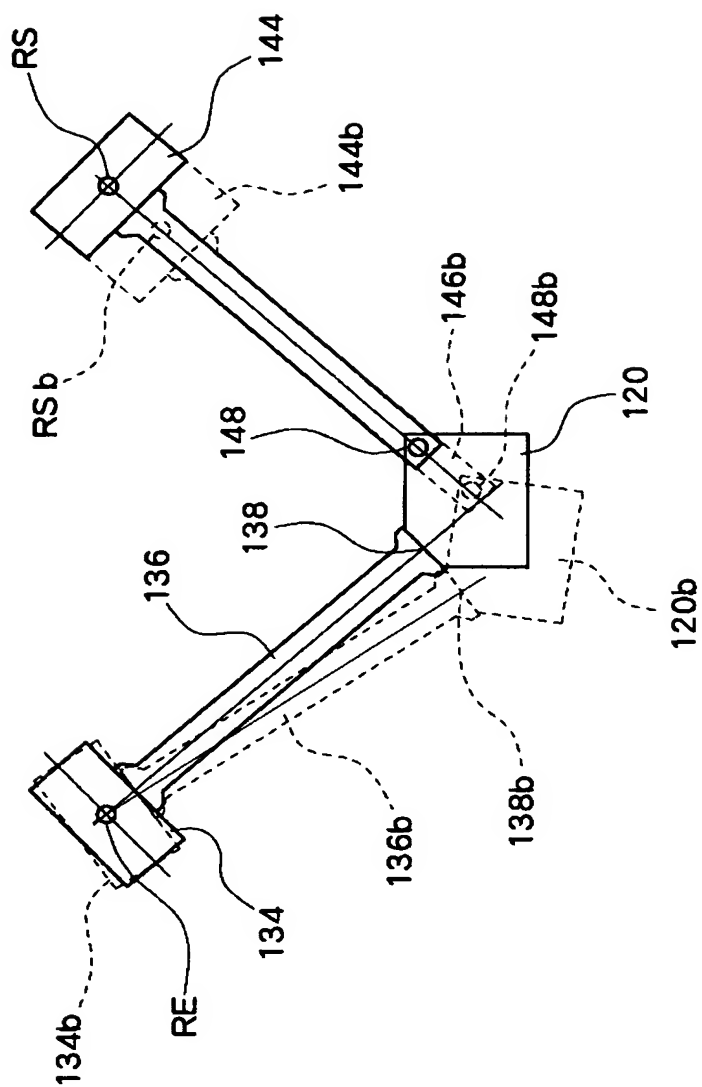
【図 8】



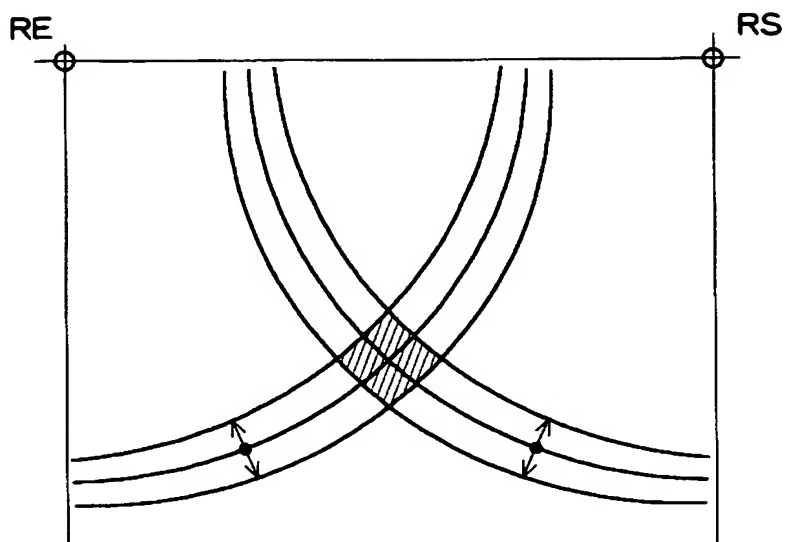
【図 9】



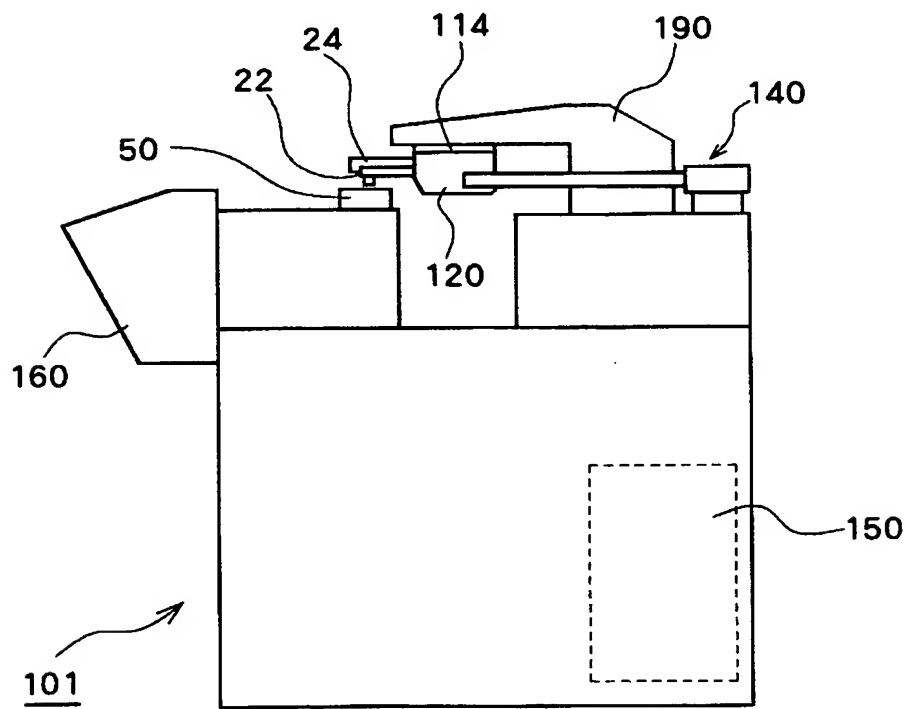
【図 10】



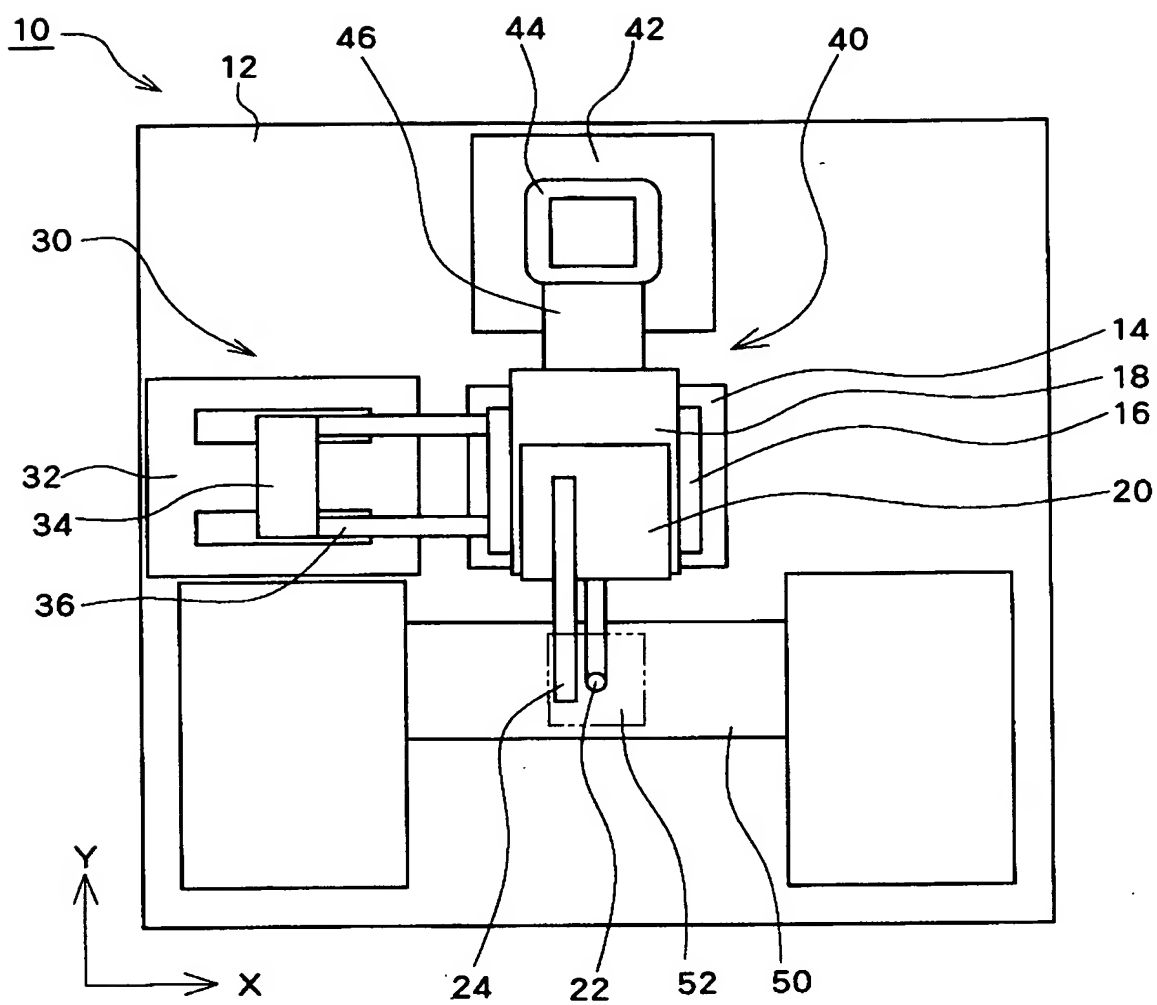
【図 1 1】



【図 1 2】



【図 13】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 ボンディング装置においてボンディングヘッド部の移動速度をより高速とし、位置決め精度をより向上させることである。

【解決手段】 ワイヤボンダー100は、架台12の上に、2個のリニアモータ130、140と、ボンディングヘッド部120を平面内で移動可能に支持する流体圧支持ステージ114を備える。リニアモータ130、140は、それぞれ駆動部132、142と、可動コイル部134、144とを備え、ボンディングヘッド部120に第1リニアモータ130の可動コイル部134から延びたアーム136が固定され、第2リニアモータ140の可動コイル部144から延びたアーム146が軸支される。ボンディングヘッド部120には、アーム136、146を介してその重心Gを目指して駆動力が加えられ、その位置移動が行われる。

【選択図】 図1

特願 2 0 0 3 - 0 9 6 2 4 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 1 4 6 7 2 2]

1. 変更年月日 1 9 9 0 年 8 月 9 日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都武蔵村山市伊奈平 2 丁目 5 1 番地の 1

氏 名 株式会社新川